

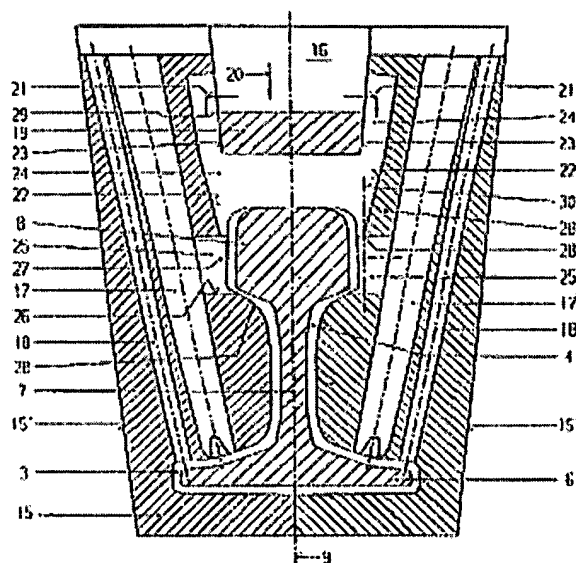
Mold for intermediate rail section

Patent number: DE19819706
Publication date: 1999-10-28
Inventor: STEINHORST MICHAEL (DE)
Applicant: ELEKTRO THERMIT GMBH (DE)
Classification:
- **International:** B23K23/00; B23K31/00
- **European:** B23K23/00
Application number: DE1981019706 19980502
Priority number(s): DE1981019706 19980502

Report a data error here

Abstract of DE19819706

The mold, for casting an intermediate rail section, has risers (25) for the head sides with the under side cross section surfaces at the lower edges of the head flanks of the rail head (8). The risers extend upwards from the edges to give an entry cross section at the risers into the molding zone, according to the thickness of the rail web (7), to meet the expression $0.6 hL \leq A \leq 3.75 hL$, where h is the height of the rail head, L the width of the welded joint and A the surface of the entry opening cross section.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

3



18 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

12 Patentschrift
10 DE 198 19 706 C 1

51 Int. Cl.⁶
B 23 K 23/00
B 23 K 31/00

21 Aktenzeichen: 198 19 706.3-45
22 Anmeldetag: 2. 5. 98
49 Offenlegungstag: -
48 Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 28. 10. 99

DE 198 19 706 C 1

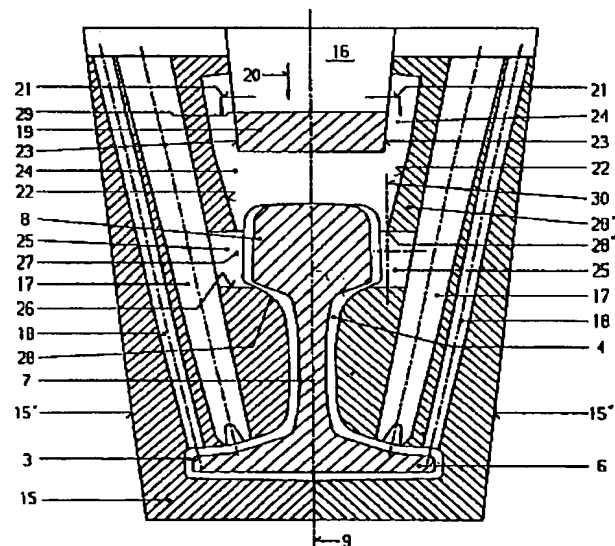
Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

73 Patentinhaber:
Elektro-Thermit GmbH, 45139 Essen, DE
74 Vertreter:
Kosel & Sobisch, 37581 Bad Gandersheim

72 Erfinder:
Steinhorst, Michael, Dr., 45355 Essen, DE
66 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht
gezogene Druckschriften:
DE 1 9 62 03 74C

94 Gießform für eine Zwischengußschweißung zweier Schienenenden

57 Eine zur Zwischengußschweißung zweier Schienenenden (1, 2) bestimmte Gießform besteht aus zwei, die Schienenenden im Bereich der Schweißfuge (4) symmetrisch seitlich überdeckenden Formhälften, die jeweils Formwandungen bilden, wobei in die Formwandungen ein System von Fußsteigern (17), ein Kopfsteiger (24) und Kopfseitensteiger (25) eingeformt sind. Der sich oberhalb des Schienenkopfes erstreckende Kopfsteiger (24) weist eine in Richtung auf den Schienenkopf (8) hin sich konisch verjüngende Gestalt auf und es stehen die beiderseits des Schienenkopfes (8) angeordneten Kopfseitensteiger (25) in durchgängiger Verbindung mit den Fußsteigern (17). Die Kopfseitensteiger (25) sind derart angeordnet, daß ihre Querschnittsfläche unterseitig an die untere Kante der Kopf flanken (14) des Schienenkopfes (8) angrenzt und sich, ausgehend von dieser Kante, aufwärts erstreckt. Indem der Einmündungsquerschnitt der Kopfseitensteiger (25) in den Gießraum nach Maßgabe der Dicke des Schienensteges (7) gemäß $0,6 hL \leq A \leq 3,75 hL$ bemessen ist, wobei h die Höhe des Schienenkopfes, wobei L die Breite der Schweißfuge und wobei A die Fuge des Einmündungsquerschnitts bezeichnet, kann eine Lunkerbildung insbesondere in dem kritischen Übergangsbereich zwischen Schienensteg (7) und Schienenkopf (8) wirksam unterdrückt werden.



DE 198 19 706 C 1

Beschreibung

Die Erfindung bezieht sich auf eine Gießform entsprechend dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

Das Verbinden zweier Schienenenden durch Zwischengußschweißung ist beispielsweise in der Form des aluminothermischen Schweißens bekannt. Es basiert auf der stark exothermen Reaktion von Eisenoxiden mit Aluminium, in deren Verlauf die Eisenoxide reduziert werden, das Eisen in schmelzflüssiger überhitzter Form anfällt und eine im wesentlichen aus Tonerde bestehende Schlacke auf der Schmelze aufschwimmt, wobei das schmelzflüssige Eisen anschließend in die Schweißfuge zwischen den Schienenenden eingebracht wird. Die Ausgangsstoffe dieser Reaktion liegen als feinkörniges, im wesentlichen aus Eisenoxid und Aluminium bestehendes Gemisch vor, dem bestimmte, unter anderem die Härte des Zwischengußgefüges bestimmende Legierungselemente wie z. B. C, Mn usw. und Eisenschrott zur Dämpfung der Reaktion beigegeben werden.

Zur Durchführung der aluminothermischen Verschweißung wird eine Gießform benutzt, die regelmäßig aus zwei Formhälften besteht, die seitlich an die um die Schweißfuge stirnseitig voneinander beabstandeten Schienenenden gesetzt werden und die durch Formhaltebleche zusammengehalten werden. Auf diese Gießform wird oberseitig ein Reaktionsstiegel aufgesetzt, in den das aluminothermische Gemisch eingebracht wird, woraufhin der Reduktionsvorgang in geeigneter Weise, beispielsweise mittels eines Zündstäbchens eingeleitet wird. Nach Abschluß der Reaktion – zeitlich im allgemeinen über einen automatisch wirksamen Tegelstößel gesteuert – wird der schmelzflüssige Stahl zwecks Durchführung der Zwischengußschweißung in die Gießform eingeführt.

Üblicherweise wird eine Zwischengußschweißung unter Vorwärmung der zu verbindenden Schienenenden durchgeführt. Diese Maßnahme dient einerseits dem Austreiben eventuell vorhandener Feuchtigkeit aus dem Gießraum. Sie dient andererseits dem Einstellen weitestgehend homogener Oberflächentemperaturen der Wandungen des Gießraumes, insbesondere der Stirnseiten der zu verschweißenden Schienenenden, die bei der Zwischengußschweißung oberflächlich aufgeschmolzen werden, wobei diese Wärme im wesentlichen durch den schmelzflüssigen Stahl, somit über die aluminothermische Reaktion aufgebracht werden muß.

Der in den Gießraum eingebrachte schmelzflüssige Stahl soll diesen nach Maßgabe einer definierten Gießgeschwindigkeit bzw. Gießzeit ausfüllen, welche unter anderem durch die Wärmeabflußbedingungen, insbesondere die Abkühlgeschwindigkeiten im Bereich der Wandungen der Gießform bestimmt wird. Nach Maßgabe der unterschiedlichen Wärmeleitfähigkeiten der Gießformwandungen einerseits und des Schienenkörpers andererseits, in einem geringeren Maße auch durch Witterungsverhältnisse beeinflusst, bildet sich entsprechend diesen örtlich unterschiedlichen Wärmeabfuhr- und – hiermit zusammenhängend – Abkühlgeschwindigkeiten in den Randbereichen der Schmelze ein dementsprechendes Temperaturfeld aus, durch welches seinerseits der Kristallisationsprozeß bestimmt wird.

Die Erstarrung schmelzflüssiger Metalle ist üblicherweise mit einer Volumenkontraktion verbunden, so daß es in Abhängigkeit von dem örtlichen Fortschritt des Kristallisationsprozesses, insbesondere der örtlichen Erstarrung zur Ausbildung von Lunkern kommen kann. Lunker treten stets dann auf, wenn schmelzflüssige Anteile des Stahles von bereits erstarrten Anteilen umgeben sind, so daß die inneren schmelzflüssigen Anteile noch einer Volumenkontraktion unterliegen, die bei den äußeren Anteilen bereits abgeschlossen ist. Eine Lunkerbildung folgt somit einem Tempe-

raturfeld, welches in Randbereichen durch niedrigere Temperaturen als in Kernbereichen gekennzeichnet ist.

Zur Vermeidung von Lunkerbildung ist die Gießform mit einem System von Steigern bzw. Speisern versehen, die z. B. mit dem Bereich des Schienenfußes und des Schienenkopfes in Verbindung stehen. Diese Steiger bilden ein Reservoir für schmelzflüssiges Metall einerseits und Wärme andererseits. Der mit den Steigern auf den Kristallisationsprozeß angestrebte Einfluß besteht darin, daß aus diesen schmelzflüssiger Stahl zwecks Ausgleichs einer Volumenkontraktion in kritische Zonen des Zwischengußgefüges eingebracht wird und darin, daß mit diesem Einbringen schmelzflüssigen Stahles gleichzeitig Wärme nachgeführt wird, wobei ein Temperaturfeld eingestellt werden soll, welches auf die Vermeidung des Einschließens schmelzflüssiger Anteile abzielt.

Aus der DE-C-196 20 374 ist eine gattungsgemäße, zur Verwendung zum Zwischengußschweißen zweier Schienenenden bestimmte Gießform bekannt. Diese ist im Bereich des Schienenfußes mit einem System von Fußsteigern und Luftkanälen versehen, die beiderseits der Schienenenden, und zwar in einer bezüglich einer Quermittellebene symmetrischen Flächenverteilung mit dem Schienenfuß in Verbindung stehen. Mittels eines solchen, dem Schienenfuß zugeordneten Steigersystems läßt sich die Ausbildung von Schrumpflunkern im Übergangsbereich des Schienenfußes zum Schienensteg wirksam vermeiden.

Es ist weiter bekannt, dem Schienenkopf einen Kopfsteiger zuzuordnen, der zumindest mit dem oberen Bereich des Schienenkopfes in unmittelbarer Verbindung steht. Es ist ferner bekannt, oberhalb des Schienenkopfes in der Formwandung einen Überlauf, auch Kopfseitensteiger genannt, anzubringen. Der Zweck dieses Kopfsteigersystems besteht darin, in den relativ massereichen Schienenkopf während des Erstarrungsprozesses schmelzflüssiges Metall und Wärme nachzuführen, um eine vorzugsweise von unten nach oben gerichtete, ein Einschließen flüssiger Anteile vermeidende Erstarrung zu erreichen.

Es ist jedoch festgestellt worden, daß auch auf diesem Wege die Ausbildung von Schrumpflunkern insbesondere in dem äußerst kritischen Übergangsbereich zwischen dem relativ massearmen Schienensteg und dem Schienenkopf in vielen Fällen nicht verhindert werden kann.

Es ist demzufolge die Aufgabe der Erfindung, eine Gießform der eingangs bezeichneten Art dahingehend auszugestalten, daß in einfacher, jedoch wirksamer Weise eine Schrumpflunkerbildung insbesondere in dem Übergangsbereich zwischen Schienensteg und Schienenkopf unterdrückt und ein beruhigter Reaktionsablauf ermöglicht wird. Gelöst ist diese Aufgabe bei einer solchen Gießform durch die Merkmale der Kennzeichnungsteile der Ansprüche 1 oder 2.

Eine erste erfindungswesentliche Maßnahme besteht in einer Anordnung des Kopfseitensteigers derart, daß dessen gießraumseitiger Einmündungsquerschnitt unmittelbar an die untere Kante der Kopfplatte des Schienenkopfes anschließt und sich ausgehend von dieser Kante aufwärts erstreckt. Die Querschnittsform des Kopfseitensteigers ist grundsätzlich beliebig – ihre Platzierung erfolgt im übrigen vorzugsweise symmetrisch bezüglich einer Quermittellebene der Schweißfuge. Der Kopfseitensteiger steht mit den Fußsteigern in durchgängiger Verbindung, so daß in unmittelbarer Nähe der unteren Kante der Kopfplatte ein nach Maßgabe der absoluten Größe des Querschnitts des Kopfseitensteigers großflächiger Kontakt zu dem Schienenkopf besteht. Dies bedeutet, daß eine vorzeitige Erstarrung von Randzonen des Schienenkopfes insbesondere in dem unteren kritischen Übergangsbereich wirksam unterdrückt wird, indem an dieser Stelle schmelzflüssiger Stahl und Wärme nachgeführt

werden. Der Schienenkopf unterliegt somit oberseitig und im Bereich der Kopfseiten der intensiven Beeinflussung durch Steigersysteme, welche dazu beitragen, daß sich eine gerichtete, innerhalb des Schienenkopfvolumens von unten nach oben verlaufende Erstarrung ergibt. Eine weitere erfindungsgemäße Maßnahme liegt in der Bemessung der Fläche des Einmündungsquerschnitts eines Kopfseitensteigers. Die von dem Kopfseitensteiger ausströmende Wirkung hängt quantitativ unter anderem von der Masse des in dem Gießraum erstarrenden schmelzflüssigen Stahles ab, somit von der Breite der Schweißfuge und der Höhe des Schienenkopfes. Diese beiden Einflußparameter, nämlich die Höhe des Schienenkopfes und die Breite der Schweißfuge erfassen den Einfluß des Schienenkopfvolumens und das durch dieses zumindest qualitativ umschreibbare Wärmespeichervermögen, durch welches der zeitliche Ablauf der Ausbreitung von Temperaturfeldern und Kristallisationsfronten bestimmt wird. Ein weiterer, die zitierte Wirkung beeinflussender Parameter besteht in der Dicke des Schienensteges. Eine weitere erfindungsgemäße Maßnahme wird in der Gestaltung des Kopfsteigers gesehen, der insgesamt eine in Richtung auf den Schienenkopf hin sich konisch verjüngende Gestalt aufweist. Diese Maßnahme führt global zu einer auf den Schienenkopf hin konzentrierten Material- und Wärmeübertragung. Im Falle der Benutzung des Kopfsteigers zum Einführen des schmelzflüssigen Stahles in die Gießform kann ferner durch entsprechende Bemessung der Konizität erreicht werden, daß die Strecke, innerhalb welcher die Schmelze frei fällt, relativ kurz bemessen ist, so daß auf diesem Wege zu einer geordneten Strömungsführung beigetragen werden kann. Indem die Fläche des Einmündungsquerschnitts des Kopfseitensteigers nach Maßgabe der Dicke des Schienensteges in dem angegebenen Bereich bemessen wird, kann durch die Gesamtheit dieser Maßnahmen die Ausbildung von Schrumpflunkern im Übergangsbereich zwischen Schienensteg und Schienenkopf wirksam unterdrückt werden.

Die Lösung der eingangs dargelegten Aufgabe kann bei einer gattungsgemäßen Gießform gleichermaßen durch die Merkmale des Kennzeichnungsteils des Anspruchs 2 bewirkt werden. Diese betreffen einen konischen Verlauf des Kopfsteigers beiderseits des Profils des Schienenkopfes, wobei sich die angegebenen Bereiche der Maße x und y als besonders vorteilhaft erwiesen haben.

Die zitierte Fläche des Einmündungsquerschnitts ist entsprechend den Merkmalen des Anspruchs 3 rechteckig oder quadratisch ausgebildet und durch Seiten a und b gekennzeichnet. Es ist dies eine besonders vorteilhafte Ausgestaltung des Querschnitts.

Die Merkmale der Ansprüche 4 bis 15 sind – in Abhängigkeit von der absoluten Dicke des Schienensteges auf die weitere Präzisierung der Fläche A des Einmündungsquerschnitts bzw. der Seitenlängen a und b gerichtet. Wird die Fläche A bzw. werden die Seiten a , b innerhalb der angegebenen erfindungsgemäßen Bereiche bemessen, ergibt sich die bereits zitierte Wirkung, daß nämlich der Bildung von Schrumpflunkern im Übergangsbereich zwischen Schienensteg und Schienenkopf wirksam begegnet wird.

Die Merkmale der Ansprüche 16 bis 27 sind auf die weitere Ausgestaltung des Kopfsteigers gerichtet. Die Geometrie des Kopfsteigers wird durch mehrere Parameter definiert, die ihrerseits in funktionaler Abhängigkeit von geometrischen Größen des Schienenprofils stehen. Es handelt sich im einzelnen um die Parameter H , die Höhe des Kopfsteigers, B , die Breite des Kopfsteigers sowie die Maße x und y , mittels welchen die Breite und die Geometrie der beiderseits der Kopfseiten bestehenden und durch die zugekehrten Wandungen der Gießform bestimmten Spalte defi-

niert werden, welche Teile des Kopfsteigers bilden, die den Schienenkopf seitlich umfassen. Indem diese Parameterkonstellation nach Maßgabe der beanspruchten Bereiche gewählt wird, wird ebenfalls im Sinne der Aufgabenstellung dazu beigetragen, eine von unten nach oben fortschreitende gerichtete Erstarrung der Schmelze unter Vermeidung von Schrumpflunkern insbesondere im Übergangsbereich zwischen Schienensteg und Schienenkopf zu erreichen.

Die Merkmale des Anspruchs 30 sind auf eine weitere Ausgestaltung der Gießform gerichtet, welche darauf abzielt, einen beruhigten Reaktionsablauf nach der Zündung des aluminothermischen Gemisches zu erreichen. Zu diesem Zweck ist ein Formenaufsatz vorgesehen, der einen vorzeitigen Wärmeverlust verhindert, so daß insgesamt eine Absenkung der Gießtemperatur ermöglicht wird, ohne daß sich nachteilige Folgen für die Qualität der Verschweißung ergeben. Bekanntlich fällt infolge der exothermen Reaktion nach der Zündung des aluminothermischen Gemisches ein überhitzter Stahl mit Temperaturen von oberhalb 2000°C an, wobei unter anderem aufgrund verbrennendem Kohlenstoffs eine heftige Gas- bzw. Rauchentwicklung einsetzt, die mit einem Austreten von Flammen aus dem Reaktionsstiegel und auch einem Auswurf von Stahl verbunden ist. Dieses Reaktionsbild wird im Zuge eines gestiegenen Umweltbewußtseins als störend empfunden und führt zu der Forderung nach Maßnahmen zur Dämpfung des Reaktionsablaufs. Es ist zwar bekannt, den Reaktionsablauf durch Zugabe von wärmebindenden Elementen, z. B. Eisenschrott zu dämpfen – dies ist jedoch im allgemeinen infolge der hierdurch bedingten Absenkung der Temperatur des schmelzflüssigen Stahles mit Hinblick auf insgesamt zu erwartende Wärmeverluste und eine nicht mehr zu tolerierende Absenkung der Gießtemperatur bedenklich. Indem erfindungsgemäß jedoch die Wärmeverluste während der aluminothermischen Reaktion begrenzt werden, indem nämlich der genannte Formenaufsatz verwendet wird, der entweder ein integraler Bestandteil der Gießform sein kann oder ein von diesem getrenntes Bauteil, besteht die Möglichkeit mit einer niedrigeren Gießtemperatur zu arbeiten, so daß mit der erfindungsgemäßen Gießform auch den Belangen des Umweltschutzes Rechnung getragen worden ist. Der Formenaufsatz kann aus einem feuerfesten Werkstoff auf der Basis von Zirkondioxid bestehen – mit Hinblick auf die zu erwartenden Kosten wird jedoch einer Ausbildung aus einem Werkstoff auf der Basis von Quarzsand der Vorzug gegeben.

Die Merkmale der Ansprüche 31 bis 39 sind auf die weitere Ausgestaltung der Innenwandungen des Kopfsteigers gerichtet, und zwar zwischen dem oberen offenen Ende und dem Bereich der Kopfseitensteiger. Angestrebt wird in diesem Bereich eine global einwärts, d. h. in Richtung auf eine Mittelebene der zu verbindenden Schienenenden hin gerichtete Strömungsführung des schmelzflüssigen Stahls, und zwar mit dem Ziel, insbesondere in den kritischen Übergangsbereich zwischen Schienenkopf und Schienensteg sowohl Stahl als auch Wärme nachzuführen, um hier ein Auftreten von Schrumpflunkern zu vermeiden. Die Innenwandungen können hierbei zwischen den genannten oberen und unteren Enden einen stetig gekrümmten Verlauf haben – dieser Verlauf kann jedoch auch durch wenigstens zwei ebene Abschnitte approximiert werden. Die angegebenen Bereiche der Neigungswinkel α und β nach Maßgabe des bezeichneten Parameters z haben sich in diesem Zusammenhang als besonders vorteilhaft erwiesen.

Es sind unter Wahrung der Zweckbestimmung der Innenwandungen zahlreiche Modifikationen möglich. So können insbesondere stetige Neigungsübergänge zu den sich an die genannten Abschnitte anschließenden Wandungsabschnitte gegeben sein. Angestrebt wird in jedem Fall eine beruhigte

Strömung des Stahls.

Die Erfindung wird im folgenden unter Bezugnahme auf das in den Zeichnungen schematisch wiedergegebene Ausführungsbeispiel näher erläutert werden. Es zeigt

Fig. 1 einen Querschnitt einer durch Zwischengußschweißung hergestellten Schienenverbindung entsprechend einer Schnittebene I-I der Fig. 2;

Fig. 2 einen teilweisen Horizontalschnitt einer Schienenverbindung entsprechend einer Schnittebene II-II der Fig. 1;

Fig. 3 einen Querschnitt einer erfindungsgemäßen, die zu verbindenden Schienenenden im Zwischengußbereich umgebenden Gießform;

Fig. 4 eine Seitenansicht des Zwischengußbereiches zweier miteinander verschweißter Schienenenden mit zusätzlicher Darstellung der Projektionsfläche des Querschnitts des Kopfseitensteigers;

Fig. 5 einen Querschnitt einer anderen erfindungsgemäßen, die zu verbindenden Schienenenden im Zwischengußbereich umgebenden Gießform;

Fig. 6 eine vergrößerte Teildarstellung einer erfindungsgemäßen Gießform im Bereich der Wandungen des Kopfsteigers.

Mit 1, 2 sind in den Zeichnungsfiguren 1 und 2 zwei durch Zwischengußschweißung miteinander verbundene Schienenenden bezeichnet, deren Verbindungsbereich durch einen Schweißwulst 3 mit der Breite W gekennzeichnet ist. Der Schweißwulst 3 überdeckt die zwischen den Schienenenden 1, 2 bestehende Schweißfuge 4 mit der Breite L symmetrisch bezüglich einer Quermittlebene 5 und weist im übrigen eine aus den Oberflächen der zueinander fluchtenden Schienenenden 1, 2 ausgewölbte, die Schweißfuge 4 im wesentlichen vollständig umgebende Gestalt auf.

Der Schienenkörper besteht jeweils aus einem zur Auflagerung beispielsweise auf zeichnerisch nicht wiedergegebenen Schwellen bestimmten Schienenfuß 6, zu dem sich senkrecht ein Schienensteg 7 erstreckt, der in einen Schienenkopf 8 übergeht. Das aus diesen drei Abschnitten bestehende Schienenprofil weist einen symmetrischen Aufbau bezüglich einer vertikalen Mittelebene 9 auf.

Zwischen dem Schienenfuß 6 und dem Schienensteg 7 einerseits sowie dem Schienensteg 7 und dem Schienenkopf 8 andererseits bestehen jeweils abgerundete Übergangsabschnitte, so daß als Scheitelhöhe h_k des Schienenkopfes 8 – in der Zeichenebene der Fig. 1 gesehen – der Abstand zwischen dem Scheitelpunkt 10 des Schienenkopfes 8 und dem Schnittpunkt 11 zweier an die Unterseiten des Schienenkopfes gelegter Tangenten entspricht, wobei aufgrund der Symmetrieeigenschaften des Schienenprofils die Punkte 10 und 11 auf der Spur der Mittelebene 9 liegen. Die Steghöhe h_s ist definiert durch den Abstand zwischen dem genannten Schnittpunkt 11 und einem Schnittpunkt 12 zweier, an die Oberseiten des Profils des Schienenfußes 6 gelegter Tangenten, der wiederum auf der genannten Spur der Mittelebene 9 liegt. Schließlich ergibt sich die Fußhöhe h_f als Abstand zwischen dem Schnittpunkt 12 und der ebenen Unterseite 13 des Schienenfußes.

Die Schienenkopfhöhe h – wiederum in der Zeichnungsebene der Fig. 1 gesehen – ist definiert als vertikaler Abstand zwischen dem Scheitelpunkt 10 und dem Punkt der Kopfplanke 14, von dem an sich die Kontur der Kopfplanke einwärts, d. h. in Richtung auf die Mittelebene 9 hin erstreckt.

Die Stegbreite s ist definiert als Wert der Stegdicke an der schmalsten Stelle des Steges, d. h. ungefähr in einem mittleren Bereich der Steghöhe h_s .

Schließlich ist die Schienenkopfbreite b definiert als horizontale Breite des Schienenkopfes 8 an dessen breiter Stelle.

Es wird im folgenden auf die Zeichnungsfiguren 3 und 4 Bezug genommen, bei denen Elemente, die mit denjenigen der Fig. 1 und 2 übereinstimmen, entsprechend beziffert sind.

Fig. 3 zeigt eine Querschnittsdarstellung der erfindungsgemäßen Gießform 15, die einen symmetrischen Aufbau bezüglich der vertikalen Mittelebene 9 aufweist und global aus zwei Formhälften 15', 15'' besteht, die die zu verbindenden Schienenenden 1, 2 seitlich, die Schweißfuge symmetrisch überdeckend, umfassen. Die Formhälften bestehen aus feuerfestem Material, z. B. wasserglasgebundenem Quarzsand und es wird der durch die Stirnseiten der um die Schweißfuge beabstandeten Schienenenden 1, 2 und im übrigen durch die Wandungen der Gießform umgrenzte Gießraum gegenüber dem Schienenprofil durch feuerfesten Sand abgedichtet.

Die Formhälften 15', 15'' werden durch zeichnerisch nicht wiedergegebene Formhaltebleche zusammengehalten.

Zeichnerisch ebenfalls nicht dargestellt ist der anfänglich unterseitig mit einem Tiegelstößel abgeschlossene Reaktionsiegel, in den das aluminothermische Gemisch eingebracht wird und in dem die zur Bereitstellung schmelzflüssigen Stahls erforderliche Reaktion durchgeführt wird. Aus diesem Reaktionsiegel, der oberseitig auf die Gießform aufgesetzt ist, tritt schmelzflüssiger Stahl an der Stelle 16 in die Gießform ein.

Mit 17 sind Fußsteiger bezeichnet, die an ihrem unteren Ende im Bereich des Schienenfußes 6 in den Gießraum einmünden. Die Fußsteiger 17 erstrecken sich unter einem Winkel und symmetrisch zur Spur der Mittelebene 9.

Mit 18 sind Luftkanäle bezeichnet, deren untere Enden ebenfalls im Bereich des Schienenfußes in den Gießraum einmünden. Die Luftkanäle 18 erstrecken sich im wesentlichen parallel zu den Fußsteigern 17, und zwar an den äußersten Randbereichen des Schienenfußes 6.

Die auf die Oberfläche des Schienenfußes 6 bezogene Verteilung der Fußsteiger 17 und Luftkanäle 18 erfolgt vorzugsweise derart, daß der Flächenschwerpunkt des Querschnitts eines jeden Fußsteigers 17 in der Quermittlebene 5 der Schweißfuge angeordnet ist und daß auf einer Seite des Schienenprofils beispielsweise zwei Luftkanäle vorgesehen sind, und zwar mit der Maßgabe, daß sich die Flächenschwerpunkte dieser beiden Luftkanäle beiderseits der Quermittlebene 5 befinden und daß eine symmetrische Flächenverteilung dieser Luftkanäle bezüglich dieser Quermittlebene gegeben ist.

Mit 19 ist ein oberseitig in die Gießform eingesetzter Riegel bezeichnet, der aus einem der Gießform entsprechenden feuerfesten Werkstoff ausgebildet ist und dessen Zweck darin besteht, den oberseitig in Richtung des Pfeiles 20 in die Gießform eingebrachten schmelzflüssigen Stahl gleichförmig in Richtung der Pfeile 21 zu verteilen und in den durch die Stirnseiten der Schienenenden 1, 2, die Innenwandungen 22 und Formwandungen 28 ungrenzten Gießraum einzuführen. Zwischen den in Richtung auf die Schweißfuge, somit zur Unterseite hin konisch einwärts orientierten Innenwandungen 22 der Gießform erstreckt sich der Kopfsteiger 24. Die Seitenwandungen 23 des Riegels 19 erstrecken sich angenähert parallel zu den Innenwandungen 22.

Mit 25 sind Kopfseitensteiger bezeichnet, die sich ausgehend von dem Gießraum im wesentlichen horizontal erstrecken und mit den bereits genannten Fußsteigern 17 in durchgängiger Verbindung stehen. In den Querschnitt der Kopfseitensteiger 25 ist unterseitig das Profil des Schweißwulstes 3 eingeformt. Die Achsen der beiden Kopfseitensteiger 25 können eine leichte Neigung zur Innenseite der Schweißfuge hin aufweisen. Die Kopfseitensteiger 25 sind im übrigen – sieht man von dem Profilanteil des unterseiti-

gen Schweißwulstes ab – derart plazierte, daß – in der Zeichnungsebene der Fig. 3 gesehen – die Verlängerung der Unterkanten 26 die Kopfflanke 14 des Schienenkopfes 8 an deren unterer Kante trifft, an welche sich die zur Mittelebene 9 hin einwärts orientierten Flankenabschnitte desselben anschließen.

Die Konizität der Innenwandungen 22 ist im Verhältnis zur seitlichen Begrenzung des Riegels 19 dahingehend bemessen, daß in Richtung der Pfeile 21 strömender schmelzflüssiger Stahl entlang der Innenwandungen 22, somit einwärts strömt und auf diese Weise eine Führung an den Einmündungsquerschnitten 27 der Kopfseitensteiger 25 vorbei in Richtung auf die Formwandungen 28 der Gießform 15 hin erfährt. Ein freier Fall des schmelzflüssigen Stahles, ausgehend von den äußeren Kanten 29 der Riegel 19 bis zu den Formwandungen 28 hin ist somit aus geometrischen Gründen ausgeschlossen, so daß eine eindeutige Strömungsführung vorliegt.

Wie insbesondere Fig. 4 zeigt, weist der Kopfseitensteiger 25 bei der in dieser Zeichnungsfigur gezeigten bevorzugten Ausführungsform eine rechteckige Querschnittsgestalt auf, und zwar nach Maßgabe einer Höhe a senkrecht zur Ebene der Unterseite 13 der Schienenenden und einer Breite b in horizontaler Richtung, somit parallel zu der genannten Unterseite 13. Bei der durch die Höhe a und die Breite b gekennzeichneten Querschnittsfläche A handelt es sich um die Querschnittsfläche des Kopfseitensteigers 25 in der in Fig. 3 gezeigten Vertikalebene 30, deren räumliche Orientierung einer innenseitigen vertikalen, sich parallel zu der Mittelebene 9 erstreckenden, die Gießformwand 28' im Bereich der oberen Umrandungskante 28" des Kopfseitensteigers 25 tangierenden Ebene entspricht.

In dem gezeigten Ausführungsbeispiel entspricht das Breitenmaß b der Breite W des Schweißwulstes 3 und es ist der Kopfsteiger 24 im übrigen derart angeordnet, daß die Breite L der Schweißfuge 4 symmetrisch bezüglich der Quermittellebene 5 überdeckt ist. Charakteristisch ist ferner, daß das Höhenmaß a lediglich einem Teil des Höhenmaßes b der Kopfhöhe entspricht. Schließlich ist wesentlich, daß die Unterkante 26 der Querschnittsfläche des Kopfseitensteigers 25 mit der Unterkante des Schienenkopfes 8 – in der Projektion der Zeichenebene der Fig. 4 gesehen – zusammenfällt. Nachdem das Profil des Schweißwulstes 3 in dem Querschnitt des Kopfseitensteigers 25 fortgesetzt ist, findet lediglich in den mittleren Bereichen eine nach Maßgabe der absoluten Dicke des Schweißwulstes 3 – senkrecht zur Schienenoberfläche gesehen – eine Unterschreitung der Unterkante des Schienenkopfes 8 statt.

Erfindungsgemäß sind nunmehr die absoluten Maße a und b der Querschnittsfläche des Kopfseitensteigers 25 in der genannten Ebene 30 in Abhängigkeit von der Stegbreite s sowie der Breite L der Schweißfuge 4 gewählt. In Anbetracht der Zielsetzung der vorliegenden Erfindung, nämlich die Ausbildung von Lunkern insbesondere im Übergangsbereich von Schienensteg und Schienenkopf zu unterdrücken, wird sowohl durch die Querschnittsbemessung der Kopfseitensteiger 25 als auch deren Anordnung relativ zur Struktur des Schienenprofils erreicht, daß eine vorzeitige Abkühlung des Übergangsbereichs zwischen Schienensteg und Schienenkopf unterbunden wird, da über die Kopfseitensteiger 25 in diese kritischen Bereiche während des Erstarrungsprozesses schmelzflüssiger Stahl und Wärme nachgeführt werden. Indem nämlich insbesondere im Bereich der unteren Kopfflanken des Schienenkopfes ein verbessertes Nachfließvermögen von Restschmelze bzw. Nachfließvermögen von Wärme sichergestellt ist, wird verhindert, daß zonenweise flüssiger Stahl von bereits erstarrtem umgeben ist. Zu diesem Ergebnis trägt die Wirkung der Kopfsteiger 24 bei,

durch welche in den relativ voluminösen Schienenkopfbereich quasi allseitig Restschmelze und Wärme eingespeist wird, so daß bei dieser Ausbildung der Gießform, insbesondere der dem Schienenkopfbereich zugeordneten Steigersysteme eine gerichtete, von unten nach oben fortschreitende Erstarrung des Schienenkopfteils gegeben ist.

Entsprechend den von der Dicke des Schienensteges abhängigen Temperaturfeldern und – hiermit zusammenhängend – dem durch diese bestimmten zeitlichen Ablauf der Kristallisation der Schmelze im gesamten Gießraum ergeben sich quantitativ, jedoch nicht qualitativ abweichende Verhältnisse, denen durch die erfindungsgemäßen Bereiche der Querschnittsbemessung der Kopfseitensteiger 25 Rechnung getragen wird.

Fig. 5 zeigt ähnlich der Darstellungsweise gemäß Fig. 3 eine weitere Ausführungsform einer erfindungsgemäßen Gießform 31, bei der jedoch Funktionselemente, die denjenigen der Fig. 1 bis 4 entsprechen, gleich beziffert sind, so daß auf eine diesbezügliche wiederholte Beschreibung verzichtet werden kann.

Es ist die Gießform 31 lediglich mit Fußsteigern 17 und nicht zusätzlich mit Luftkanälen 18 ausgerüstet – sie kann jedoch zusätzlich gleichermaßen auch mit Luftkanälen versehen sein. Auf der Gießform 31 befindet sich ein Formenaufsatz 32, der grundsätzlich aus einem, dem Werkstoff der Gießform 31 entsprechenden Werkstoff bestehen kann. Er besteht jedoch vorzugsweise aus einem solchen Werkstoff bzw. ist derart bemessen, daß dessen Wandungen eine im Vergleich zu den Wandungen der Gießform höhere Wärmedämmfähigkeit aufweisen. Beispielsweise kann er aus einem feuerfesten Werkstoff auf der Basis von Zirkondioxid bestehen.

Der Formenaufsatz 32 umschließt einen ober- und unterseitig offenen Aufnahmeraum 33, der als Einsatz für den zeichnerisch nicht dargestellten Reaktionstiegel und als Aufnahmeraum für die im Verlauf der Reaktion entwickelte Schlacke dient. Hierauf soll jedoch im folgenden nicht näher eingegangen werden.

Der Aufnahmeraum 33 weist bis zu einer Stelle 34 eine, ausgehend von seinem oberen Ende 35 in Richtung auf die Gießform 31 hin sich konisch verjüngende Gestalt auf. Die Breite des Aufnahmeraumes an dieser Stelle 34 entspricht der Breite B des Kopfsteigers 24 am oberen Ende 36 der Gießform 31.

Der Formenaufsatz 32 und die Gießform 31 können getrennt voneinander hergestellt werden und lediglich zwecks Durchführung der Zwischengußschweißung zusammengesetzt werden. Sie können jedoch grundsätzlich auch einstückig hergestellt sein.

Das obere offene Ende 36 der Gießform 31 bildet den Eingang des Kopfsteigers 24, der sich in Richtung auf den Schienenkopf 8 hin weiter konisch verjüngt und global eine Höhe H aufweist. Als Höhe H soll – in der Zeichenebene der Fig. 5 gesehen – ein Abstand zwischen dem oberseitigen Ende 36 der Gießform 31 und dem tiefsten Punkt 37 der Unterseite des Kopfseitensteigers 25 verstanden werden. Letzgenannte Unterseite weist ausgehend von ihrem einen, dem Fußsteiger 17 zugekehrten Ende ein geringfügiges Gefälle in Richtung auf die Mittelebene 9 hin auf.

Zwischen den Kopfflanken 14 des Schienenkopfes 8 einerseits und den diesen gegenüberliegenden Innenwandungen 22 der Formwandungen 28' ergibt sich ein durch die Parameter x und y gekennzeichnetes, in Richtung zur Unterseite hin sich konisch verjüngender Querschnittsverlauf der Abschnitte 38 des Kopfsteigers 24. Hierbei bezeichnet x die horizontale Breite dieses Abschnitts zwischen dem Punkt 37 und der diesem gegenüberliegenden Kante des Schienenkopfes 8. Das Maß y bezeichnet den horizontalen Abstand

zwischen einer, an den obersten Punkt des Schienenkopfsprofils gelegten, sich parallel zur Spur der Mittelebene 9 erstreckenden Geraden von dem Punkt auf der Innenwandung 22, der dem Scheitelpunkt 10 des Schienenkopfes 8 horizontal gegenüberliegt. Der Punkt 37 entspricht dem Punkt auf der Innenwandung 22, der der untersten Kante der Kopfseitenflanke 14 des Schienenkopfes 8 horizontal gegenüberliegt. Ausgehend von den am oberen Ende 36 der Gießform befindlichen Eintrittsquerschnitt 39 des Kopfsteigers 24 ergibt sich somit eine kontinuierliche Querschnittsverengung des zu den beiden, den untersten Kanten der Kopfseitenflanken 14 benachbarten, durch die Maße x gekennzeichneten Abschnitten 38.

Die Kopfseitensteiger 25, die ausgehend von ihren, den Fußsteigern 17 zugekehrten Eintrittsquerschnitten eine geringfügige Querschnittserweiterung in Richtung auf den Schienenkopf aufweisen, sind im übrigen sowohl hinsichtlich der Bemessung und der Anordnung des gießraumseitigen Einmündungsquerschnitts in gleicher Weise wie das Ausführungsbeispiel entsprechend Fig. 3 ausgebildet.

Erfindungsgemäß stehen die Parameter x , y , H , B in einer funktionalen Abhängigkeit voneinander, wobei durch eine dementsprechende Bemessung dieser Parameter in gleicher Weise wie durch die Platzierung und Bemessung der gießraumseitigen Einmündungsquerschnitte der Kopfseitensteiger dazu beigetragen wird, die Bildung von Schrumpflunkern im Übergangsbereich zwischen Schienensteg und Schienenkopf zu verhindern und auf den Kristallisationsprozeß dahingehend einzuwirken, daß sich eine gerichtete, von unten nach oben fortschreitende Erstarrung ergibt.

Infolge der durch den Formenaufsatz 32 gegebenen verbesserten Wärmeisolierung des aluminothermischen Gemisches wird ein vorzeitiger Wärmeverlust nach eingeleiteter Reaktion verhindert, welches eine Absenkung der Gießtemperaturen zwecks Durchführung einer beruhigten Reaktion ermöglicht, ohne daß die Qualität der Schweißverbindung, beispielsweise durch eine unzureichende oberflächliche Aufschmelzung des Schienenstahls vermindert wird.

Wie Fig. 6 zeigt, weisen die Innenwandungen 22 der Gießform eine zur Mittelebene 9 sowie zur Unterseite 40 hin einwärts gerichtete Orientierung auf und bestehen global aus zwei Abschnitten 22', 22". Der erstgenannte Abschnitt 22' beginnt an dem oberen Ende 36 der Gießform und endet der letztgenannte Abschnitt 22" an dem Punkt 37 (Fig. 5), an dem die Formwandung 28 (Fig. 5) beginnt. Die Abschnitte 22', 22" sind im wesentlichen als ebene Flächen ausgebildet, die gegenüber einer Vertikalebene unterschiedliche Neigungswinkel aufweisen. So ist der Neigungswinkel des Abschnitts 22' gegenüber der Vertikalebene mit α und der Neigungswinkel des Abschnitts 22" gegenüber dem Abschnitt 22' mit β bezeichnet, so daß der Neigungswinkel des Abschnitts 22" gegenüber einer Vertikalebene der Summe der Winkel α und β entspricht. Beide Winkel α und β werden in der zeichnerischen Darstellung gemäß Fig. 6 in Gegenrichtung zum Uhrzeigersinn als positive Werte gerechnet, so daß die Summe beider Winkel zumindest dem Wert des Winkels α entspricht. Die Abschnitte 22', 22" schneiden einander aufgrund ihrer im allgemeinen unterschiedlichen Neigungswinkel im Bereich einer sich horizontal erstreckenden Kante 41. Die Innenwandung 22 erfährt in dem in Fig. 5 gezeigten Ausführungsbeispiel an dem genannten oberen Ende 36 einen Übergang in eine sich parallel zu der Mittelebene 9 erstreckende Wandung des Formenaufsatzes 32. Der Neigungswinkel der Innenwandung 22, ausgehend von dem Abschnitt (22") jenseits des genannten Punktes 37 ist durch den dortigen Verlauf der Formwandung 28 bestimmt.

Erfindungsgemäß sind die Winkel α , β nach Maßgabe der

den Ansprüchen entnehmbaren Bereiche bemessen, wobei auf diesem Wege eine geordnete, insbesondere von Spritzererscheinungen freie Strömung des schmelzflüssigen Stahles in Richtung auf den Stegbereich des Schienenkopfs angestrebt wird. Wesentlich ist hier noch unter anderem, daß die Summe beider Winkel innerhalb des Bereichs von 15° bis 89° liegt.

Die gezeigte, durch zwei ebene Abschnitte 22', 22" zusammengesetzte Ausbildung der Innenwandung 22 zwischen dem oberen Ende 36 und dem Punkt 37 kann in diesem Bereich auch durch einen stetig gekrümmten, insbesondere einen zur Innenseite des Kopfsteigers 24 konkav gekrümmten Flächenverlauf zwischen dem genannten Ende 36 und dem Punkt 37 ausgebildet sein. Die vorstehend zitierten Neigungswinkel α , β entsprechen in diesem Fall den örtlichen Neigungswinkeln an dem Ende 36 einerseits und dem Punkt 37 andererseits, wobei zwischen diesen diskreten Einzelwerten der Neigungswinkel ein kontinuierlicher Übergang gegeben ist.

In einem Grenzfall kann der Winkel β auch den Wert 0 annehmen, so daß sich ausgehend von dem oberen Ende 36 bis zu dem Punkt 37 ein geradliniger, ebener Flächenverlauf der Innenwandung 22 ergibt.

Patentansprüche

1. Gießform für die Zwischengußschweißung zweier Schienenenden (1, 2), bestehend aus an das Schienenprofil angepaßten, die zwischen den Schienenenden (1, 2) bestehende Schweißfuge (4) überdeckenden, aus einem feuerfesten Werkstoff bestehenden Formwandungen, wobei der durch den Zwischenguß auszufüllende Gießraum im übrigen durch die Stirnseiten der Schienenenden (1, 2) begrenzt wird und wobei in die Formwandungen zumindest ein System von Fußsteigern (17), Kopfsteigern (24) und Kopfseitensteigern (25) eingeformt ist, **dadurch gekennzeichnet**,

- daß die Fläche (A) des gießraumseitigen Einmündungsquerschnitts eines Kopfseitensteigers (25) an die untere Kante der Kopf flanken (14) des Schienenkopfes (8) anschließt und sich aufwärts ausgehend von dieser erstreckt,
- daß die Fläche (A) nach Maßgabe der Dicke (s) des Schienensteges (7) in Abhängigkeit ferner von der Höhe (h) des Schienenkopfes (8) und der Breite (L) der Schweißfuge (4) bemessen ist, wobei $0,6 \text{ hL} \leq A \leq 3,75 \text{ hL}$ gilt und
- daß der Kopfsteiger (24) eine sich in Richtung auf den Schienenkopf (8) hin verjüngende Gestalt aufweist.

2. Gießform für die Zwischengußschweißung zweier Schienenenden (1, 2), bestehend aus an das Schienenprofil angepaßten, die zwischen den Schienenenden (1, 2) bestehende Schweißfuge (4) überdeckenden, aus einem feuerfesten Werkstoff bestehenden Formwandungen, wobei der durch den Zwischenguß auszufüllende Gießraum im übrigen durch die Stirnseiten der Schienenenden (1, 2) begrenzt wird und wobei in die Formwandungen zumindest ein System von Fußsteigern (17) und Kopfsteigern (24) eingeformt ist, **dadurch gekennzeichnet**,

- daß die Breite (B) des Kopfsteigers (24) nach Maßgabe der Breite (b) des Schienenkopfes (8) bemessen ist,
- daß die Höhe (H) des Kopfsteigers (24) nach Maßgabe der Höhe (h) des Schienenkopfes (8) bemessen ist,
- daß die Innenwandungen (22) des Kopfsteigers

- (24) – in der Projektion einer Querschnittsebene der Schienenenden (1, 2) gesehen – mit den Kopf-
flanken (14) des Schienenkopfes (8) sich in Rich-
tung auf den Schienenfuß (6) hin jeweils zwischen
einer oberseitigen Breite (y) und einer unterseiti-
gen Breite (x) verjüngende Querschnitte bilden,
– wobei das Maß (x) in dem Bereich von 0,001 b
bis 0,1 b liegt und
– wobei das Maß (y) in dem Bereich von 1,01 x
bis 5 x liegt.
3. Gießform nach Anspruch 1, dadurch gekennzeich-
net,
– daß die Fläche (A) rechteckig bzw. quadratisch
ausgestaltet ist,
– daß sich eine Seite (b) der Fläche (A) parallel
zu der Grundseite (13) des Schienenfußes (6) und
die andere Seite (a) senkrecht zu der Seite (b) er-
streckt und
– daß die Seiten (a, b) nach Maßgabe der Dicke
(s) des Schienensteges (7) bemessen sind, wobei
0,6 h ≤ a ≤ 1,5 h und/oder wobei L ≤ b ≤ 2,5 L
gilt.
4. Gießform nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekenn-
zeichnet,
– daß bei Dicken (s) des Schienensteges (7) mit s
≤ 13 mm die Fläche (A) gemäß $0,75 \text{ hL} \leq A \leq 3,75 \text{ hL}$ bemessen ist.
5. Gießform nach Anspruch 3, dadurch gekennzeich-
net,
– daß bei Dicken (s) des Schienensteges (7) mit s
≤ 13 mm die Seiten (a, b) gemäß $0,75 \text{ h} \leq a \leq 1,5 \text{ h}$
und/oder gemäß $L \leq b \leq 2,5 \text{ L}$ bemessen
sind.
6. Gießform nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekenn-
zeichnet, daß bei Dicken (s) des Schienensteges (7) mit
s > 13 mm die Fläche (A) gemäß $0,6 \text{ hL} \leq A \leq 3,75 \text{ hL}$
bemessen ist.
7. Gießform nach Anspruch 3 oder 6, dadurch gekenn-
zeichnet, daß bei Dicken (s) des Schienensteges (7) mit
s > 13 mm die Seiten (a, b) gemäß $0,6 \text{ h} \leq a \leq 1,5 \text{ h}$
und/oder gemäß $L \leq b \leq 2,5 \text{ L}$ bemessen sind.
8. Gießform nach einem der Ansprüche 1 oder 3 bis 5,
dadurch gekennzeichnet, daß bei Dicken (s) des Schie-
nensteges (7) mit s ≤ 13 mm die Fläche (A) gemäß
 $1,125 \text{ hL} \leq A \leq 3,0375 \text{ hL}$ bemessen ist.
9. Gießform nach einem der Ansprüche 1, 3 bis 5 oder
8, dadurch gekennzeichnet, daß bei Dicken (s) des Schie-
nensteges (7) mit s ≤ 13 mm die Seiten (a, b) mit
 $0,9 \text{ h} \leq a \leq 1,35 \text{ h}$ und/oder gemäß $1,25 \text{ L} \leq b \leq 2,25 \text{ L}$
bemessen sind.
10. Gießform nach einem der Ansprüche 1, 3, 6 oder 7,
dadurch gekennzeichnet, daß bei Dicken (s) des Schie-
nensteges (7) mit s > 13 mm die Fläche (A) gemäß
 $0,875 \text{ hL} \leq A \leq 2,8125 \text{ hL}$ bemessen ist.
11. Gießform nach einem der Ansprüche 1, 3, 6, 7 oder
10, dadurch gekennzeichnet, daß bei Dicken (s) des Schie-
nensteges (7) mit s > 13 mm die Seiten (a, b) mit
 $0,7 \text{ h} \leq a \leq 1,25 \text{ h}$ und/oder gemäß $1,25 \text{ L} \leq b \leq 2,25 \text{ L}$
bemessen sind.
12. Gießform nach einem der Ansprüche 1, 3 bis 5, 8
oder 9, dadurch gekennzeichnet, daß bei Dicken (s) des
Schienensteges (7) mit s ≤ 13 mm die Fläche (A) ge-
mäß $1,575 \text{ hL} \leq A \leq 2,4 \text{ hL}$ bemessen ist.
13. Gießform nach einem der Ansprüche 1, 3 bis 5, 8,
9 oder 12, dadurch gekennzeichnet, daß bei Dicken (s)
des Schienensteges (7) mit s ≤ 13 mm die Seiten (a, b)
mit $1,05 \text{ h} \leq a \leq 1,2 \text{ h}$ und/oder $1,5 \text{ L} \leq b \leq 2,0 \text{ L}$
bemessen sind.

14. Gießform nach einem der Ansprüche 1, 3, 6, 7, 10
oder 11, dadurch gekennzeichnet, daß bei Dicken (s)
des Schienensteges (7) mit s > 13 mm die Fläche (A)
gemäß $1,2 \text{ hL} \leq A \leq 2,0 \text{ hL}$ bemessen ist.
15. Gießform nach einem der Ansprüche 1, 3, 6, 7, 10,
11 oder 14, dadurch gekennzeichnet, daß bei Dicken (s)
des Schienensteges (7) mit s > 13 mm die Seiten (a, b)
mit $0,8 \text{ h} \leq a \leq 1,0 \text{ h}$ und/oder gemäß $1,5 \text{ L} \leq b \leq 2,02 \text{ L}$
bemessen sind.
16. Gießform nach einem der vorangegangenen An-
sprüche 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß bei Dik-
ken (s) des Schienensteges (7) mit $9 \text{ mm} \leq s \leq 13 \text{ mm}$
die Breite (B) des Kopfsteigers (24) nach Maß-
gabe der Breite (b) des Schienenkopfes (8) mit $1,2 \text{ b} \leq B \leq 8 \text{ b}$
bemessen ist.
17. Gießform nach Anspruch 16, dadurch gekenn-
zeichnet, daß die Breite (B) des Kopfsteigers (24) mit
 $1,5 \text{ b} \leq B \leq 5 \text{ b}$ bemessen ist.
18. Gießform nach einem der Ansprüche 16 bis 17, da-
durch gekennzeichnet, daß die Breite (B) des Kopfstei-
gers (24) mit $1,8 \text{ b} \leq B \leq 3,5 \text{ b}$ bemessen ist.
19. Gießform nach einem der Ansprüche 16 bis 18, da-
durch gekennzeichnet, daß die Höhe (H) des Kopfstei-
gers (24) nach Maßgabe der Höhe (h) des Schienen-
kopfes (8) mit $2 \text{ h} \leq H \leq 20 \text{ h}$ bemessen ist.
20. Gießform nach einem der Ansprüche 16 bis 19, da-
durch gekennzeichnet, daß die Höhe (H) des Kopfstei-
gers (24) nach Maßgabe der Höhe (h) des Schienen-
kopfes (8) mit $2,5 \text{ h} \leq H \leq 10 \text{ h}$ bemessen ist.
21. Gießform nach einem der Ansprüche 16 bis 20, da-
durch gekennzeichnet, daß die Höhe (H) des Kopfstei-
gers (24) nach Maßgabe der Höhe (h) des Schienen-
kopfes (8) mit $3 \text{ h} \leq H \leq 8 \text{ h}$ bemessen ist.
22. Gießform nach einem der Ansprüche 1 bis 15, da-
durch gekennzeichnet, daß bei Dicken (s) des Schie-
nensteges (7) mit s > 13 mm die Breite (B) des Kopf-
steigers (24) nach Maßgabe der Breite (b) des Schie-
nenkopfes (8) mit $1,2 \text{ b} \leq B \leq 8 \text{ b}$ bemessen ist.
23. Gießform nach Anspruch 22, dadurch gekenn-
zeichnet, daß die Breite (B) des Kopfsteigers (24) mit
 $1,5 \text{ b} \leq B \leq 5 \text{ b}$ bemessen ist.
24. Gießform nach Anspruch 22 oder 23, dadurch gekenn-
zeichnet, daß die Breite (B) des Kopfsteigers (24)
mit $1,8 \text{ b} \leq B \leq 4 \text{ b}$ bemessen ist.
25. Gießform nach einem der Ansprüche 22 bis 24, da-
durch gekennzeichnet, daß die Höhe (H) des Kopfstei-
gers (24) nach Maßgabe der Höhe (h) des Schienen-
kopfes (8) mit $3 \text{ h} \leq H \leq 25 \text{ h}$ bemessen ist.
26. Gießform nach einem der Ansprüche 22 bis 25, da-
durch gekennzeichnet, daß die Höhe (H) des Kopfstei-
gers (24) nach Maßgabe der Höhe (h) des Schienen-
kopfes (8) mit $3 \text{ h} \leq H \leq 15 \text{ h}$ bemessen ist.
27. Gießform nach einem der Ansprüche 22 bis 26, da-
durch gekennzeichnet, daß die Höhe (H) des Kopfstei-
gers (24) nach Maßgabe der Höhe (h) des Schienen-
kopfes (8) mit $3 \text{ h} \leq H \leq 10 \text{ h}$ bemessen ist.
28. Gießform nach einem der Ansprüche 2 oder 16 bis
27, dadurch gekennzeichnet,
daß das Maß (x) in dem Bereich von 0,0025 b bis
0,075 b liegt und
daß das Maß (y) in dem Bereich von 1,025 x bis 2,5 x
liegt.
29. Gießform nach Anspruch 28, dadurch gekenn-
zeichnet,
daß das Maß x in dem Bereich von 0,01 b bis 0,1 b liegt
und
daß das Maß y in dem Bereich von 1,075 x bis 1,5 x
liegt.

30. Gießform nach einem der Ansprüche 1 bis 29, gekennzeichnet durch einen – zur Aufnahme unter anderem eines Reaktionstiegels bestimmten, aus einem feuerfesten, eine vorzugsweise gegenüber den übrigen Formwandungen erhöhte Wärmedämmfähigkeit aufweisenden Formenaufsatz (32).

31. Gießform nach einem der Ansprüche 1 bis 30, dadurch gekennzeichnet, daß die Innenwandung (22) des Kopfsteigers (24) beginnend mit dem oberen offenen Ende (36) bis zu dem Bereich der Kopfseitensteiger (25) – in einer sich senkrecht zur Längsachse der Schienenenden (1, 2) erstreckenden Querschnittsebene gesehen – einen sich ändernden Neigungswinkel aufweist.

32. Gießform nach Anspruch 31, dadurch gekennzeichnet,

- daß der Neigungswinkel (α) an dem oberen Ende (36) einen Wert (α) und an dem unteren Ende, insbesondere dem Punkt (37) des Kopfseitensteigers (25) einen Wert (β) aufweist,
- daß der Neigungswinkel (β) und der Neigungswinkel (α) nach Maßgabe der Relation $\beta = z \alpha$ bemessen sind,
- wobei die Summe der Neigungswinkel ($\alpha + \beta$) entsprechend der Relation $15^\circ \leq (\alpha + \beta) \leq 89^\circ$ bemessen ist,
- wobei für die Summe der Neigungswinkel ($\alpha + \beta$) ferner gilt $(\alpha + \beta) \geq \alpha$ und
- wobei der Parameter (z) nach Maßgabe des Neigungswinkels (α) einem Wert zwischen 0,01 und 4,93 entspricht.

33. Gießform nach Anspruch 32, dadurch gekennzeichnet, daß für einen Neigungswinkel (α) mit $\alpha \leq 60^\circ$ der Parameter (z) innerhalb des Bereichs $0,01 \leq z \leq 0,48$ gewählt ist.

34. Gießform nach Anspruch 32, dadurch gekennzeichnet, daß für einen Neigungswinkel (α) mit $\alpha \leq 45^\circ$ der Parameter (z) innerhalb des Bereichs $0,02 \leq z \leq 0,98$ gewählt ist.

35. Gießform nach Anspruch 32, dadurch gekennzeichnet, daß für einen Neigungswinkel (α) mit $\alpha \leq 30^\circ$ der Parameter (z) innerhalb des Bereichs $0,03 \leq z \leq 1,96$ gewählt ist.

36. Gießform nach Anspruch 32, dadurch gekennzeichnet, daß für einen Neigungswinkel (α) mit $\alpha \leq 20^\circ$ der Parameter (z) innerhalb des Bereichs $0,05 \leq z \leq 3,45$ gewählt ist.

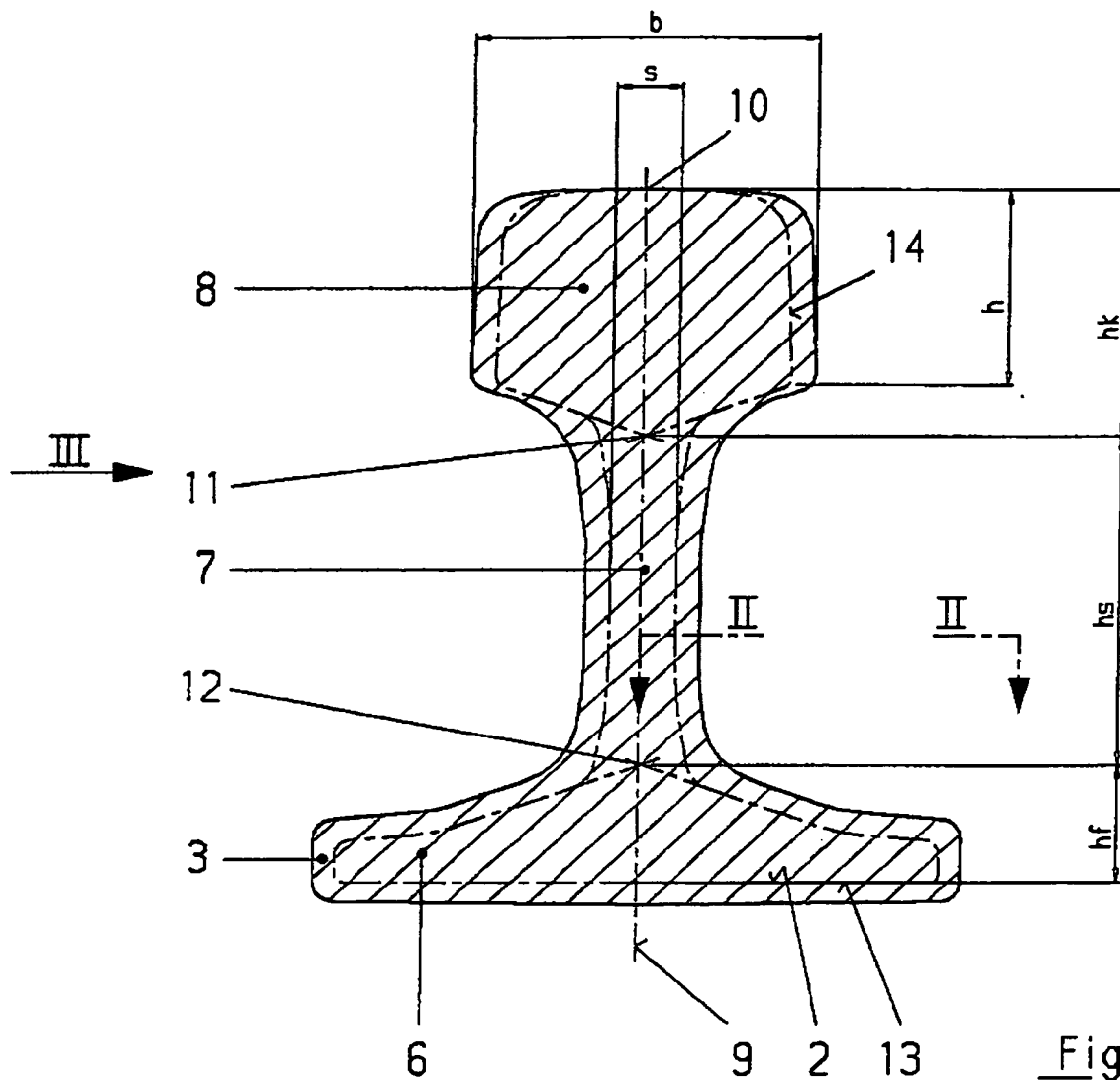
37. Gießform nach einem der Ansprüche 32 bis 36, dadurch gekennzeichnet, daß für einen Neigungswinkel (α) mit $\alpha \leq 15^\circ$ der Parameter (z) innerhalb des Bereichs $0,06 \leq z \leq 4,93$ gewählt ist.

38. Gießform nach einem der Ansprüche 32 bis 37, dadurch gekennzeichnet, daß die Innenwandungen (22) des Kopfsteigers (24), beginnend mit dem oberen Ende (36) aus wenigstens zwei eben ausgebildeten, aufeinanderfolgenden Abschnitten (22', 22'') zusammengesetzt sind, wobei der Neigungswinkel (α) dem Neigungswinkel des oberen, an dem Ende (36) beginnenden Abschnitts (22') und wobei der Neigungswinkel (β) dem Neigungswinkel des unteren, im Bereich des Kopfseitensteigers (25) endenden Abschnitts (22'') entspricht.

39. Gießform nach einem der Ansprüche 32 bis 37, dadurch gekennzeichnet, daß die Innenwandungen (22) des Kopfsteigers (24) zwischen dessen oberem, durch den Neigungswinkel (α) charakterisierten Ende (36) und dem unteren, im Bereich des Kopfseitensteigers, insbesondere dessen Punkt (37) definierten, durch den

Neigungswinkel (β) gekennzeichneten Ende einen stetig gekrümmten, insbesondere zur Innenseite des Kopfsteigers (24) konkaven Flächenverlauf aufweisen.

Hierzu 6 Seite(n) Zeichnungen



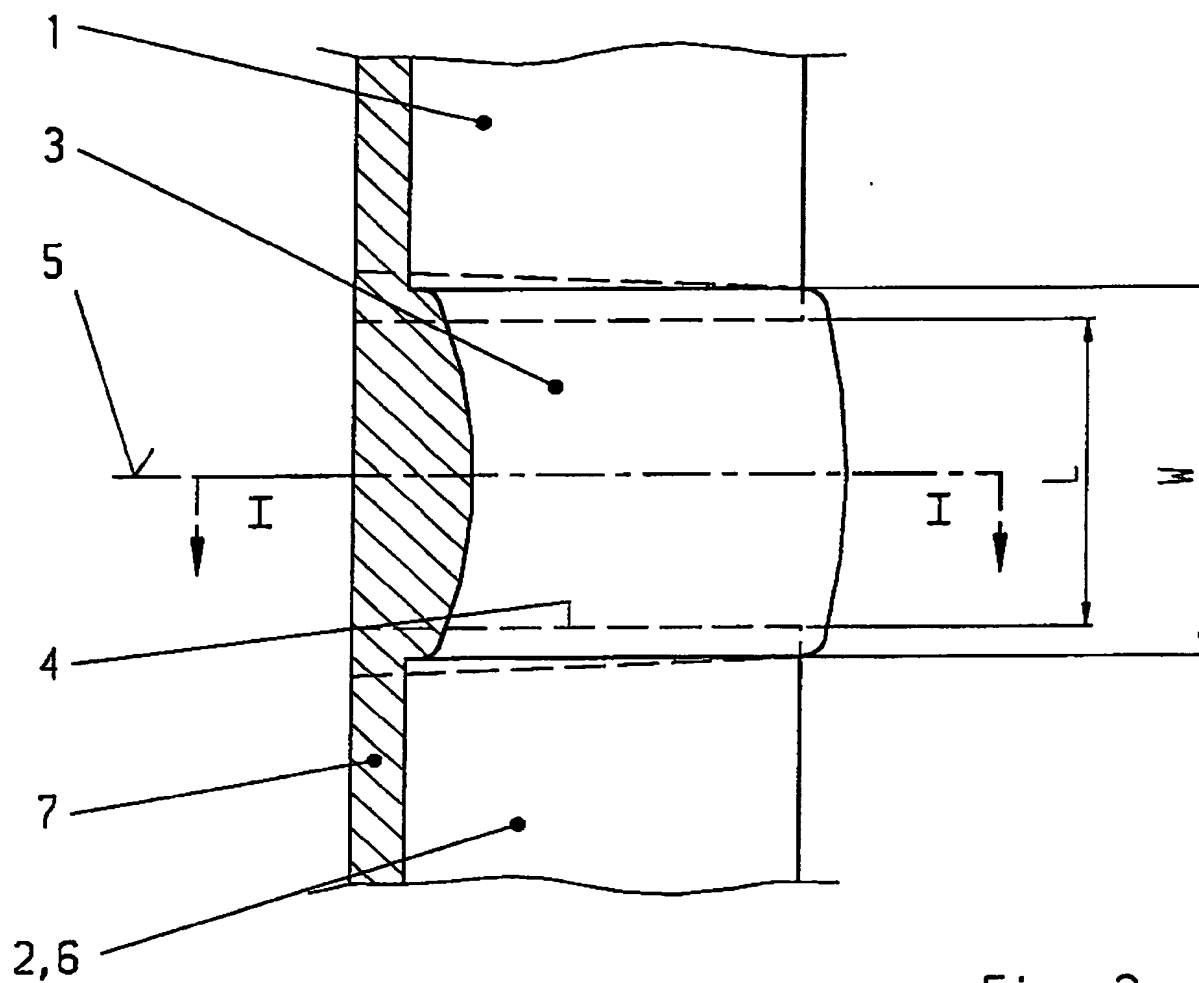
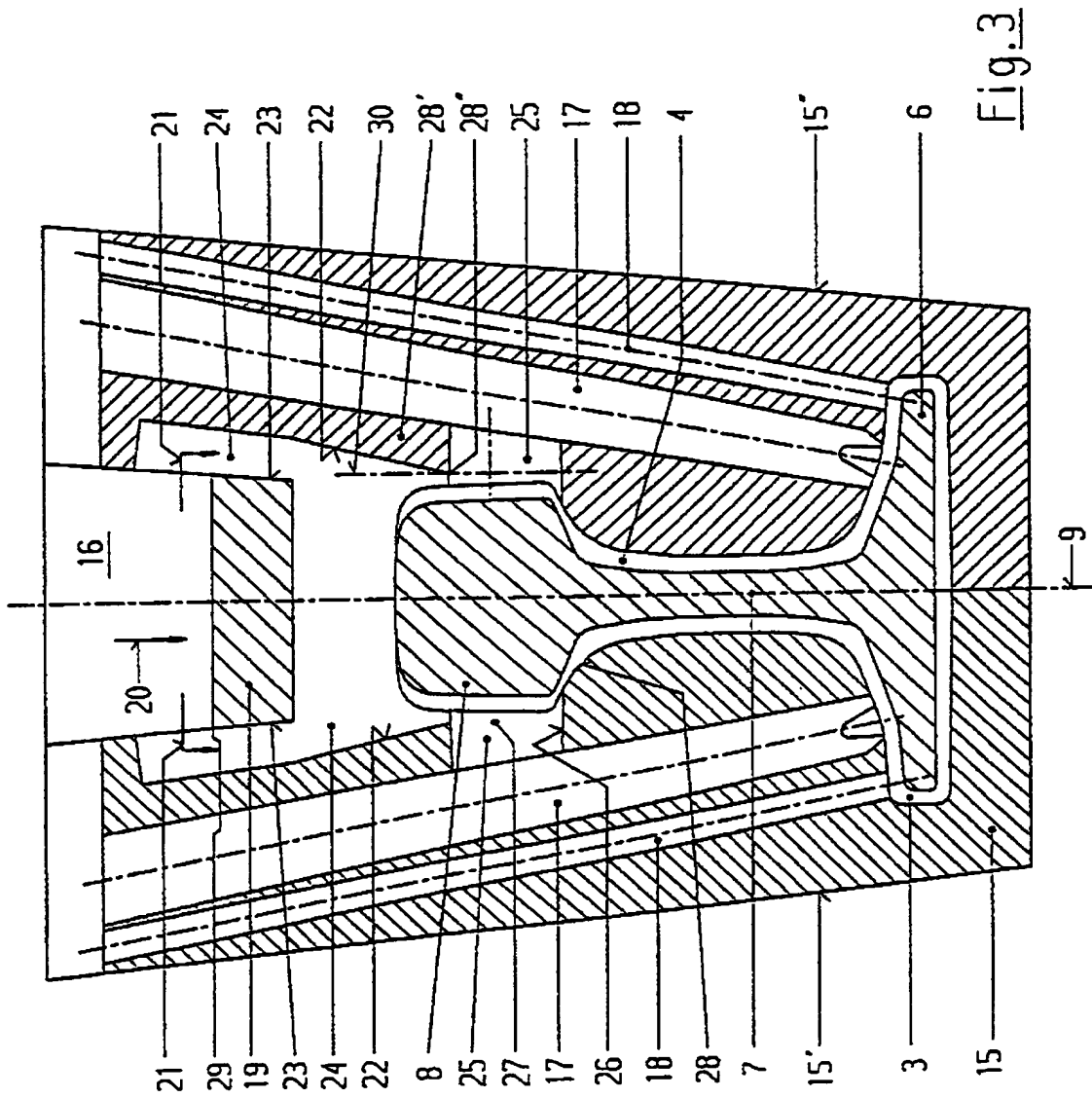


Fig. 2



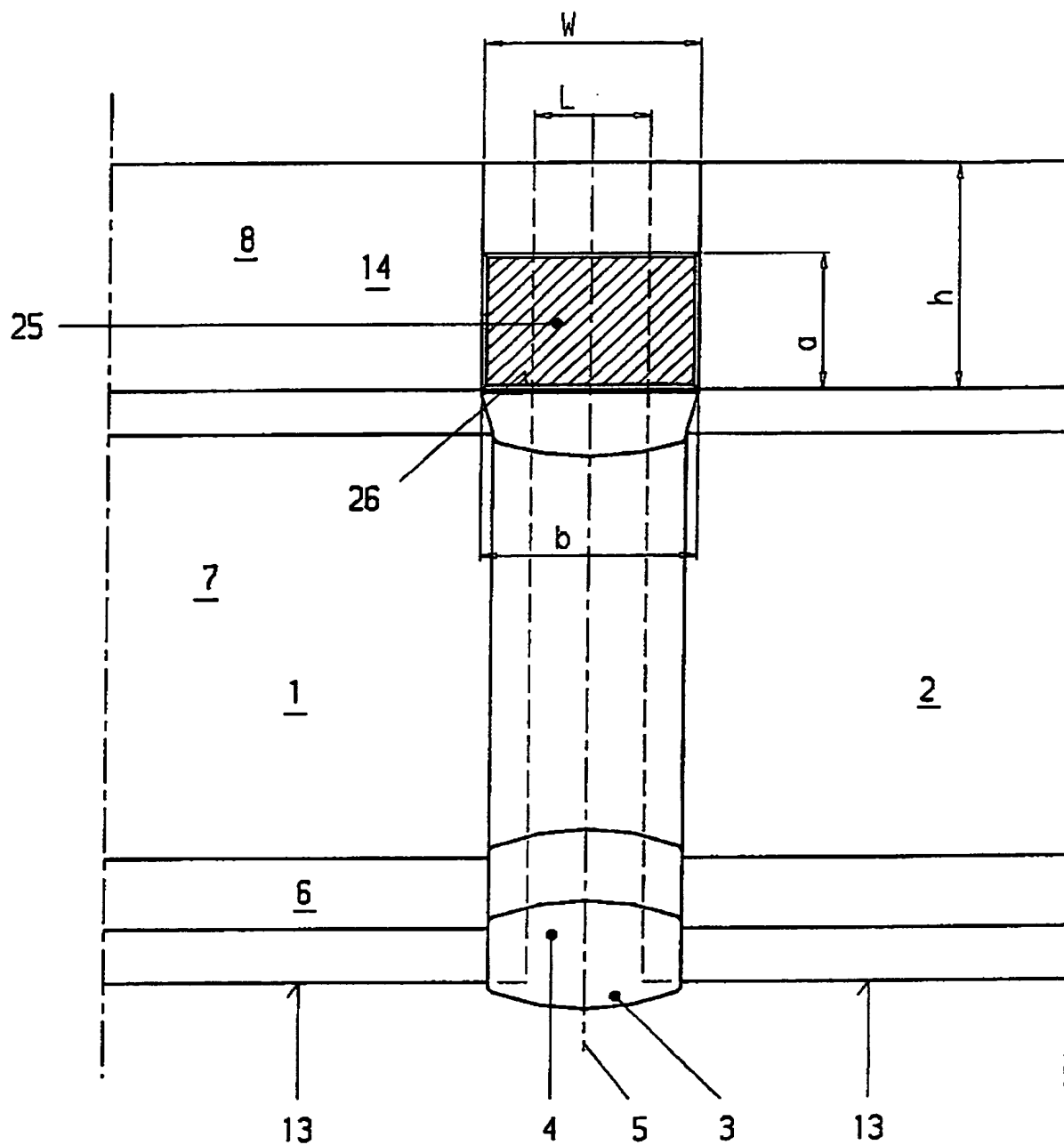


Fig. 4

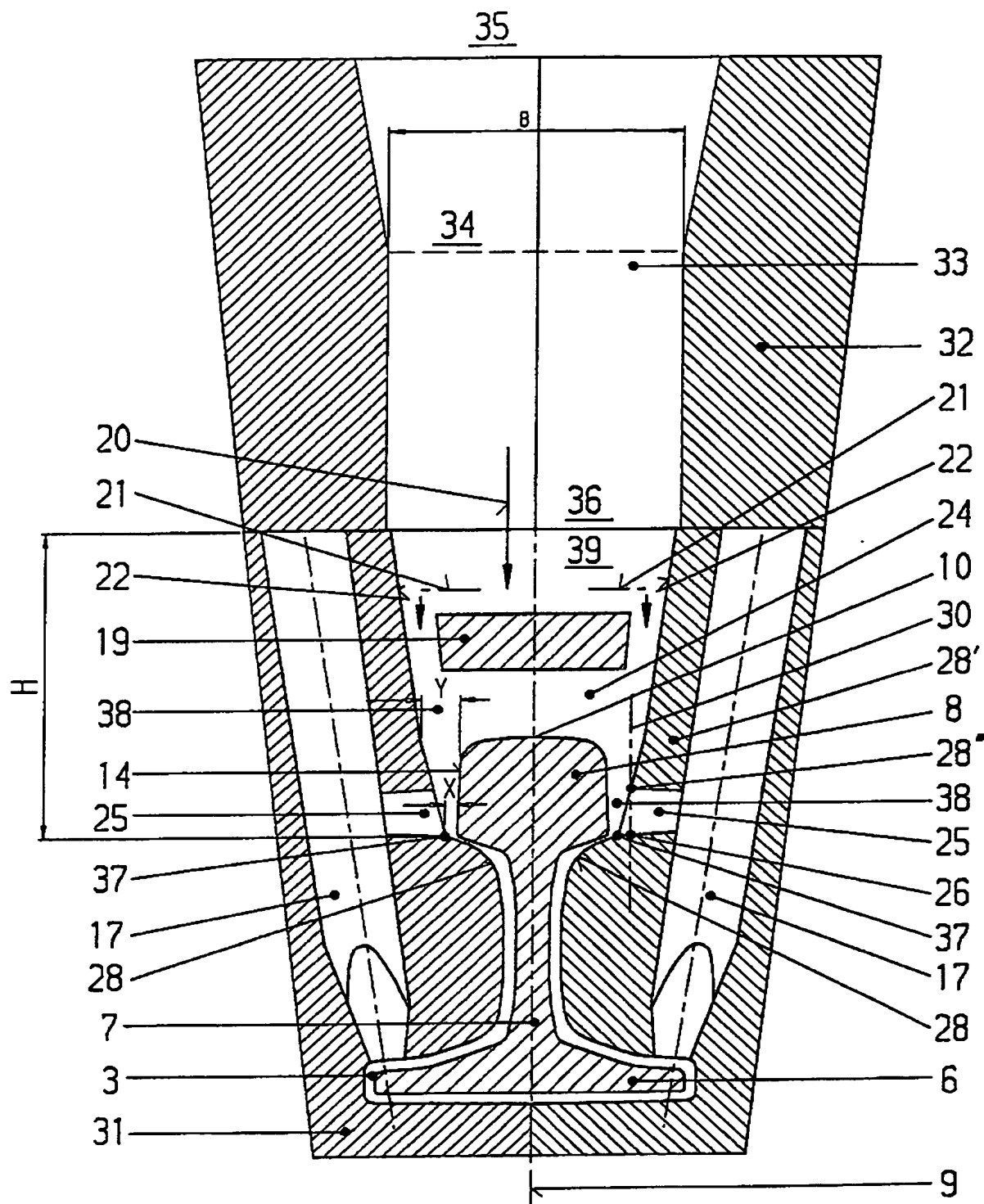


Fig. 5

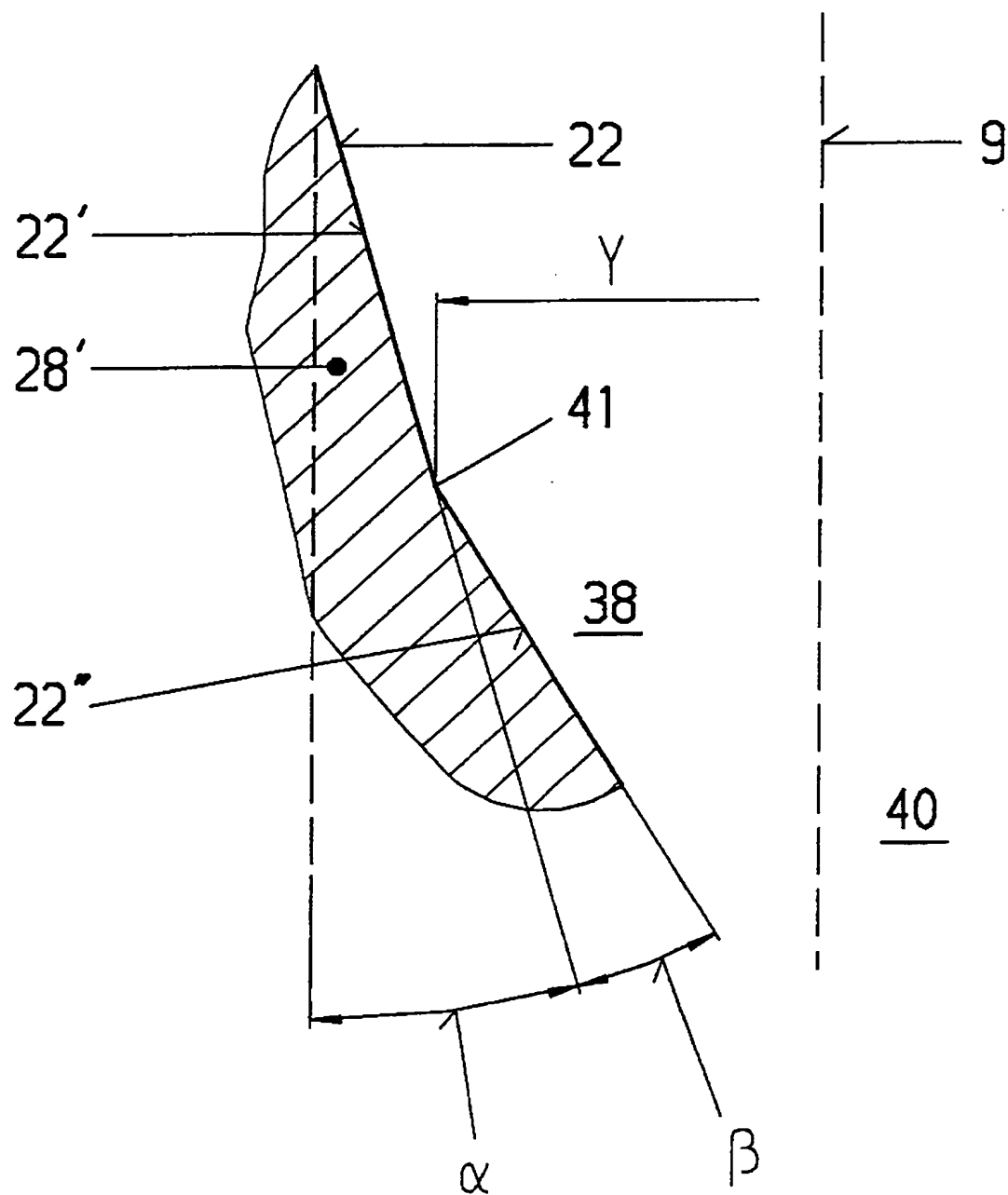


Fig. 6